



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

www.commiservizi.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1456/UI-VEST

**CANOTTIERA DI COTONE
VERDE OLIVA - MODELLO 2017
(con o senza fascetta porta-distintivo di grado)**

Dispaccio n° M_D GCOM REG2018 0004426 del 12 marzo 2018

Aggiornamento nr. 01 del 04 aprile 2018

La seguente prova, di cui all'allegato "1":

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | NORME DI COLLAUDO |
|--------------------|---|-------------------|
| Resistenza termica | $R_{ct} \geq 0,020 \text{ m}^2\text{K/W}$ | UNI EN ISO 11092 |

è stata così modificata:

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | NORME DI COLLAUDO |
|--------------------|---|-------------------|
| Resistenza termica | $R_{ct} \leq 0,020 \text{ m}^2\text{K/W}$ | UNI EN ISO 11092 |

Aggiornamento nr. 02 del 20 febbraio 2020**Allegato 1 - REQUISITI TECNICI - TESSUTO PER CANOTTIERA V.O.**

Il seguente requisito:

| | | |
|--------------------------|---|--------------------|
| Resistenza all'abrasione | Primi 2 fili rotti: ≥ 45.000 cicli a kPa 9 di pressione | UNI EN ISO 12947-2 |
|--------------------------|---|--------------------|

È stato così modificato:

| | | |
|--------------------------|---|--------------------|
| Resistenza all'abrasione | Primo filo rotto: ≥ 45.000 cicli a kPa 9 di pressione | UNI EN ISO 12947-2 |
|--------------------------|---|--------------------|

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I - GENERALITÀ

La canottiera di cotone verde oliva deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III.

E' allestita in otto taglie - dalla taglia XS (più piccola) alla taglia 4XL (più grande) - aventi le dimensioni riportate nell'apposita tabella, i cui quantitativi da fornire saranno precisati di volta in volta dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

La canottiera v.o. girocollo è prevista in complessive 8 taglie XS-S-M-L-XL-XXL-3XL-4XL. La canottiera v.o. a girocollo è costituita da un davanti, un dietro, due laterali, e due mezze maniche. Il davanti ed il dietro sono uniti alle spalle ed assemblati ai due inserti laterali, tramite cuciture raglan eseguite con macchina a quattro aghi. Il collo è rifinito con un rimesso alto finito di circa 20 mm applicato con punto ornamentale con macchina a due aghi. Il davanti, il dietro ed i laterali terminano con un orlo alto 20 mm circa, cucito anch'esso con macchina a due aghi. Le maniche corte terminano con l'applicazione di un polsino, di 20 mm circa di altezza, realizzato con lo stesso tessuto del corpo. Su specifica richiesta della Forza Armata, sulla parte anteriore superiore, lato sinistro a capo indossato della canottiera, all'altezza del petto (lato cuore), ad una distanza di 13 cm circa tra il centro del lato superiore del tessuto velcro e l'incrocio tra la cucitura della manica ed il collo, è applicata, mediante cucitura perimetrale, una fascetta di tessuto velcro in tono con il manufatto, avente le dimensioni di cm 7 x 5 circa con funzione di supporto del distintivo di grado. Detto supporto, cucito nel punto precedentemente indicato e, comunque, in proporzione allo sviluppo dell'attagliamenti, è costituito da un tratto di nastro a strappo (del tipo ad "asola") sul quale è applicato mediante pressione il corrispondente tratto di nastro a strappo (del tipo ad "uncino"), che dovrà essere fornito unitamente al manufatto, anch'esso di colorazione in tinta con la connotazione cromatica del capo.

Tutte le cuciture sono realizzate con tecnica di costruzione "piatta" al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. Il filato cucirino utilizzato è di colore in tono con il tessuto.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

1. MATERIE PRIME ED ACCESSORI

- **Tessuto:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica "ALLEGATO 1";
- **Filato cucirino:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica "ALLEGATO 1".

I filati possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e, comunque, rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di dimensioni, estetica, funzionalità e robustezza.

2. VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA LAVATURA A CALDO

Le canottiere dovranno essere sottoposte alla prova di lavatura a caldo (60°C), secondo le modalità esecutive prescritte dalla norma UNI EN ISO 6330, met. 6N, det. ECE, asc. C (UNI EN ISO 5077 e UNI EN ISO 3759); detta prova dovrà essere ripetuta 4 volte su ciascun campione e le canottiere non dovranno presentare:

- dopo la 3° lavatura, variazioni dimensionali superiori alle seguenti:
 - raccorciamento sulla lunghezza totale (misura dalla spalla al fondo): max 5%;
 - restringimento nel senso della larghezza (misurata sotto l'attaccatura delle maniche tra le ascelle): max 5%;
- dopo la 4° lavatura, nessuna variazione rispetto alle dimensioni accertate al termine della lavatura precedente

CAPO IV - TAGLIE E DIMENSIONI

Le canottiere sono allestite in otto taglie, con le dimensioni, nella tabella che segue (misure in centimetri)

| DIMENSIONI | XS | S | M | L | XL | XXL | 3XL | 4XL |
|---|----|------|----|------|----|------|-----|------|
| Lunghezza totale (dalla spalla punto di attaccatura del colletto al fondo) | 69 | 71 | 73 | 75 | 77 | 79 | 81 | 83 |
| Lunghezza delle mezze maniche, polsino compreso (misurata superiormente) | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 |
| Larghezza della canottiera (misurata sotto l'attaccatura della manica, tra le ascelle) | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 56 | 58 |
| Larghezza scollatura (tra i due punti di applicazione del collareto alla spalla) | 15 | 15,5 | 16 | 16,5 | 17 | 17,5 | 18 | 18,5 |
| Altezza scollatura anteriore (al centro del collo, dalla parte superiore del collareto posteriore alla parte superiore del collareto anteriore) | 9 | 9,5 | 10 | 10,5 | 11 | 11,5 | 12 | 12,5 |
| Altezza polsini e collareto | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |

Tolleranza $\pm 3\%$ sulle dimensioni.

CAPO V - ETICHETTATURA

Ciascun manufatto dovrà riportare, all'interno della cucitura laterale in prossimità del fondo una etichetta, contenente ad inchiostro indelebile le seguenti indicazioni:

- Il logo di seguito indicato per l'Esercito Italiano:
o la scritta M.M. per la Marina Militare o la scritta A.M. per l'Aeronautica Militare;
- l'indicazione della taglia;
- la dicitura "cotone pettinato 100%";
- denominazione della Ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- n° di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione;
- i seguenti segni grafici per l'etichettatura di manutenzione (UNI EN ISO 3758):



Detti simboli possono essere riportati su una seconda etichetta, analoga alla prima ed applicata con le stesse modalità; non sono ammesse etichette recanti taglie corrette.

CAPO VI- IMBALLAGGIO

Le canottiere saranno consegnate ciascuna, accuratamente stirata e piegata, in una busta o sacchetto di polietilene trasparente di adeguato spessore e dimensioni. Il lato aperto di ogni sacchetto sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro con un tratto di nastro autoadesivo, in modo da non ottenere una chiusura ermetica.

Su ciascun sacchetto dovrà essere stampigliato:

- Il logo di seguito indicato per l'Esercito Italiano:
o la scritta M.M. per la Marina Militare o la scritta A.M. per l'Aeronautica Militare.



In alternativa, i suddetti dati possono essere riprodotti su un talloncino di carta o cartoncino, da inserire nel sacchetto di polietilene, al di sopra del capo contenuto, in modo che le diciture risultino facilmente visibili all'esterno.

Successivamente, le canottiere, confezionate come sopra specificato, dovranno essere inserite, in ragione di n° 50 canottiere tutte della stessa taglia, in una scatola di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): $g/m^2 630 \pm 5\%$;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 Kpa.

La chiusura degli scatoloni deve essere completata con l'applicazione su tutti i lembi liberi di un nastro adesivo alto non meno di cm 5.

Su ciascun scatolone devono essere riportate, all'esterno e lateralmente, a caratteri ben leggibili, le seguenti indicazioni:

- Il logo di seguito indicato per l'Esercito Italiano:
o la scritta M.M. per la Marina Militare o la scritta A.M. per l'Aeronautica Militare;
- denominazione della Ditta fornitrice;
- denominazione, quantità e taglia del manufatto contenuto;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da ... a



CAPO VII- NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE "900032".

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: canottiera v.o.), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 03070 – UNDERSHIRT,MAN'S;
- Gruppo e Classe: 8420;
- Descrizione per EL: CANOTTIERA DI COTONE VERDE OLIVA - MODELLO 2017;
- Reference Number (RN):

| Taglia | NIIN | NCAGE | | Reference Number | RN SC | RN CC | RN VC | DAC | RN FC | Codice a barre |
|--------|---------------|-------|-----------|----------------------|-------|-------|-------|-----|-------|----------------|
| XS | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.XS | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| S | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.S | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |

| | | | | | | | | | | |
|------------|----------------------|--------------|--------------|----------------------------|---|---|---|---|---|-----------|
| M | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.M | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| L | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.L | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| XL | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.XL | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| XXL | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.XXL | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| 3XL | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.3XL | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| 4XL | da codificare | 1° RN | A3523 | 1456/UI-VEST-TG.4XL | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |

Schede CM-03 e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

CAPO VIII - MODALITA' DI COLLAUDO

La verifica di conformità (collaudo) dovrà accertare, in particolare, che:

- le caratteristiche di confezione corrispondono a quelle del campione;
- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto e corrispondano, per tipo e regolarità, a quelle del campione;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, abbiano le dimensioni previste.

CAPO IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo "4.12 Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe II), se posseduto;
- in caso contrario, potrà dimostrare la conformità al criterio fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016. In particolare, potrà presentare, al riguardo, copia autentica dei rapporti ufficiali di prova/referti analitici specifici, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati ai sensi della norma UNI EN ISO 17025, attestanti la piena conformità ai parametri analitici indicati nel sopracitato Allegato 3 - para 4.1 .2 "Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito".

CAPO X - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "canottiera di cotone verde oliva - modello 2017"
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

F.to

ALLEGATO 1: "Scheda tecnica del tessuto e del filato cucirino e del nastro a strappo"

Allegato 1

REQUISITI TECNICI

TESSUTO PER CANOTTIERA V.O.

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | NORME DI COLLAUDO |
|---|--|--|
| Materia prima | 100% filato di cotone pettinato, ritorto, mercerizzato del tipo commercialmente denominato "makò". Il tessuto ottenuto con il suddetto filato dovrà essere sottoposto ad ulteriore trattamento di mercerizzazione ed al trattamento di sanforizzazione. | Regolamento (UE) n. 1007/2011 |
| Colore | Verde oliva ottenuto con tintura in filo idonea ad assicurare le solidità di tinta di seguito previste. | Raffronto visivo con il CU UNI 9260 |
| Tessuto | - jersey per corpo e maniche - costina per colletto e bordo manica | UNI 8099 |
| Titolo dei filati | Ne 78/2 ± 5% | UNI 4783 – 4784 - 9275 UNI EN ISO 2060 |
| Massa areica | 125 ± 5% g/m ² | UNI 5114- UNI EN 12127 |
| Riduzione (su 5 cm) per corpo e maniche | File 100 ± 5 Ranghi 80 ± 5 | a tessuto riposato UNI EN 1049-2 |
| Resistenza allo scoppio | ≥ 200 kPa | UNI EN ISO 13938-2 |
| Resistenza all'abrasione | Primo filo rotto: ≥ 45.000 cicli a kPa 9 di pressione | UNI EN ISO 12947-2 |
| Resistenza al pilling | ≥ 3/4 a 20.000 giri | UNI EN ISO 12945-1 |
| Variazione dimensionale al lavaggio domestico | Raccorciamento max 5 % Restringimento max 5 % | UNI EN ISO 6330 met.6N, det. ECE, asc. C UNI EN ISO 3759 UNI EN ISO 5077 |
| Solidità della tinta (degradazione e scarico UNI EN 20105 A02-A03) | - luce giorno/artificiale: ≥ 5 - lavaggio a secco: ≥ 3 - lavaggio a 60°C: ≥ 3 - sudore: ≥ 3 - sfregamento a secco: ≥ 3 - sfregamento a umido: ≥ 3 | UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-D01 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN ISO 105-X12 |
| Permeabilità all'aria | ≥ 900 mm/s | UNI EN ISO 9237 |
| Resistenza al vapor d'acqua | Ret ≤ 2,5 m ² Pa/W | UNI EN ISO 11092 |
| Resistenza termica | Rct ≤ 0,020 m ² K/W | UNI EN ISO 11092 |
| Capacità antibatteriche dopo 50 cicli di lavaggio in lavatrice a 30°C in continuo | Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi ≥ 75%: - Escherichia Coli ATCC 8739 - Stafilococco aureo ATCC6538P | AATCC 100 UNI EN ISO 6330 met.3N, <u>solo</u> det. ECE, asc. C UNI EN ISO 20743 |

| | | |
|--|--|---|
| Test di durata dell'indumento: 50 cicli di lavaggio in lavatrice a 30° C in continuo | Valutazione finale: degradazione della scala dei grigi ≥ 3 | UNI EN ISO 6330 met. 3N, solo det. ECE, asc. C UNI EN 20105-A02 |
| Certificazione OEKO-TEX® Standard 100 | Classe II | |

FILATO CUCIRINO

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | NORME DI COLLAUDO |
|--|------------------------|----------------------------------|
| Materia prima | 100% Poliestere | Regolamento (UE) n. 1007/2011 |
| Colore | in tono con il tessuto | |
| Titolo | dtex 140x2 | UNI 4783-4784 UNI EN ISO 2060 |
| Resistenza dinamometrica a trazione | ≥ 10 N | UNI EN ISO 2062 |
| Allungamento a rottura | $\geq 15\%$ | |

NASTRO A STRAPPO DEL TIPO AD UNCINO

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | NORME DI COLLAUDO |
|---------------------------------------|--|---|
| Materia prima | Nastro del tipo ad uncino | |
| Materia prima Tipo di composizione | 100% poliammide 12 | Regolamento (UE) n. 1007/2011 |
| Finissaggio | Resina sintetica | |
| Massa areica | $300 \pm 10\%$ g/m ² | UNI EN 12127 |
| Altezza | <ul style="list-style-type: none"> • $< 50,0$ mm ± 1 mm • $\geq 50,0$ mm $\pm 1,5$ mm • $\geq 100,0$ mm $\pm 2,0$ mm | UNI EN 1173 |
| spessore | Min. 1,7 mm.; max. 2,05 mm | |
| Colore | Verde in tinta con il colore del tessuto principale | Come da campione di riferimento |
| Densità uncino | $\geq 65 + 5$ cm ² | |
| raccorciamento | $\leq 4\%$ dopo 3 lavaggi a 60°C | UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo C UNI EN ISO 3759 UNI EN ISO 5077 |
| restringimento | $\leq 4\%$ dopo 3 lavaggi a 60°C | UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo C UNI EN ISO 3759 UNI EN ISO 5077 |
| Ciclo funzionale della chiusura | Perdita del 50% di efficienza dopo 10.000 cicli di aperture | |